Description de l'article/illustrations du produit

Description

Matière :
Corps de base et mors de serrage : acier de cémentation.
Corps : aluminium.

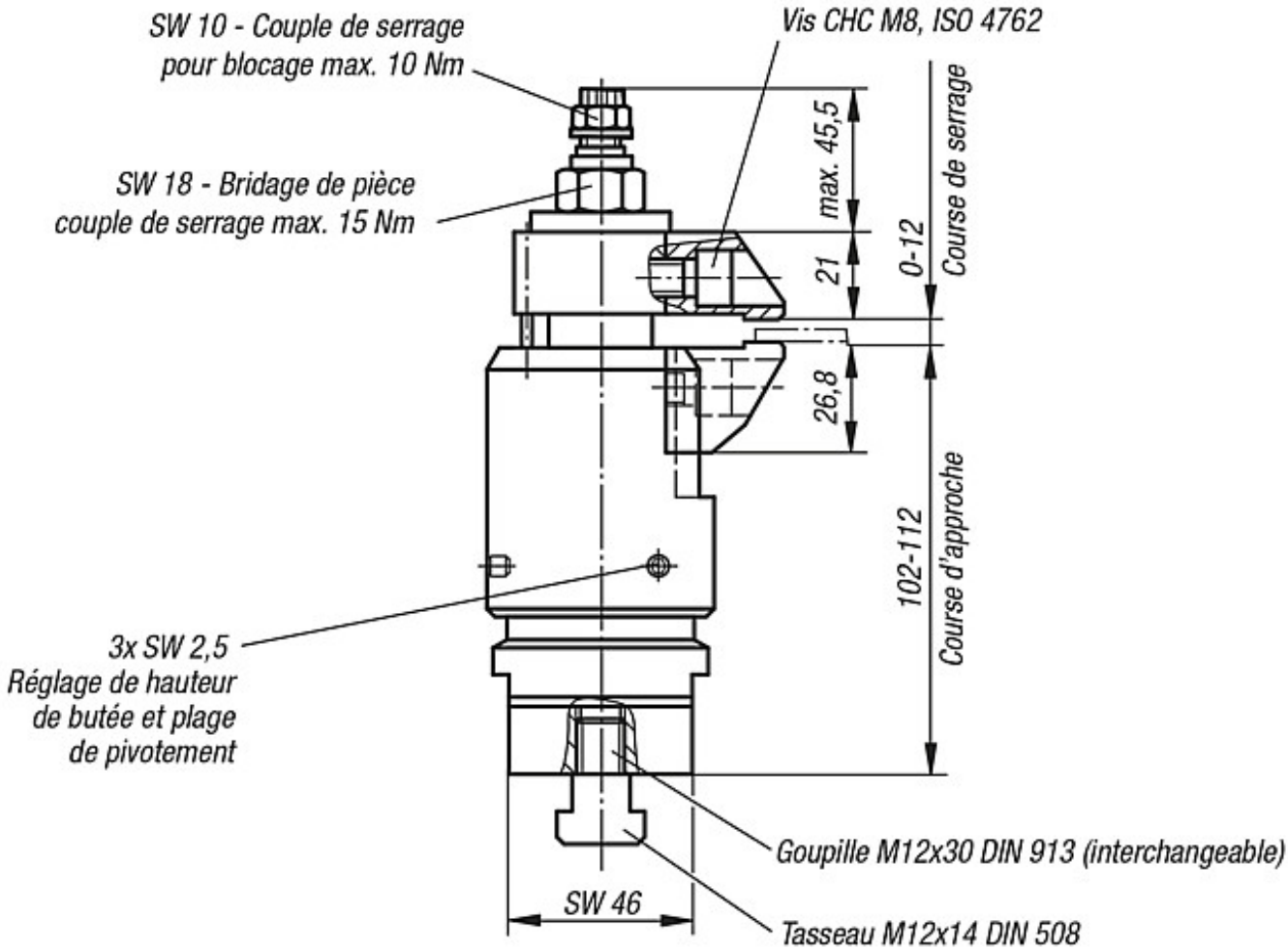
Finition :
Corps de base : nitruré, bruni et rectifié.
Mors de serrage : nitruré et bruni.
Cops : anodisé bleu.

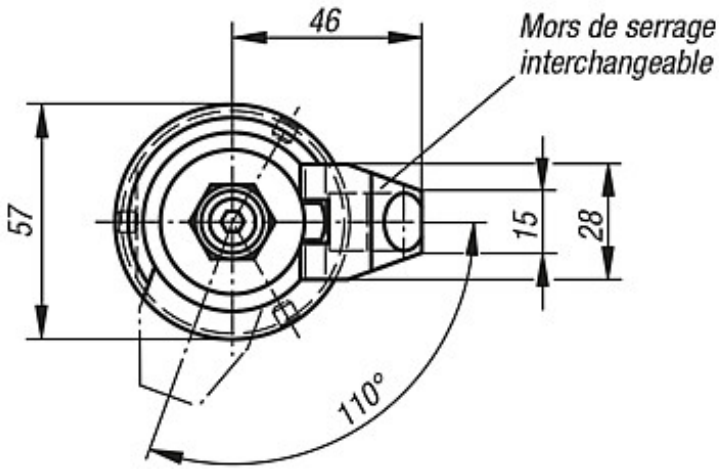
Nota :
Le système de bridage réglable est utilisé pour mettre en butée et brider des pièces nécessitant des points de bridage supplémentaires aux points d'isostatisme traditionnels.

Mode d'emploi :
1. Exercer une pression sur le système de bridage vers le bas.
2. Orienter le mors de serrage. Le mors de serrage inférieure vient alors en appui sur le bas de la pièce à usiner avec une légère pression.
3. Serrer ensuite l'écrou à six pans (SW 18), veiller à respecter le couple de serrage min. et max. Les mors de serrage bloquent la pièce à usiner, le système de bridage est encore flottant.
4. L'opération de blocage de la pièce à usiner est terminé.
5. Pour obtenir le desserrage, procéder à l'inverse.

Montage :
Fixer le système de bridage réglable par l'intermédiaire d'un taraudage M12. Régler la hauteur de butée et la plage de pivotement à l'aide de la douille de réglage bleu, bloquer avec la vis à six pans creux (3x SW 2,5). Lors du réglage de la limite de hauteur, veiller à laisser un jeu vers le haut suffisamment important.
Pour un parfait fonctionnement, le taraudage M12 doit toujours être obturé. Les mors de serrage en série peuvent être modifiés ou échangés pour s'adapter au besoin spécifique du client.

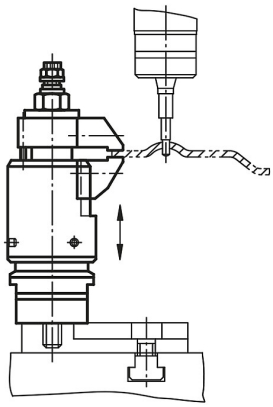
Dessins


SW 10 - Couple de serrage
pour blocage max. 10 Nm
SW 18 - Bridage de pièce
couple de serrage max. 15 Nm
3x SW 2,5
Réglage de hauteur
de butée et plage
de pivotement
Vis CHC M8, ISO 4762
max. 45,5
21
0-12
Course de serrage
26,8
102-112
Course d'approche
Goupille M12x30 DIN 913 (interchangeable)
SW 46
Tasseau M12x14 DIN 508


46
Mors de serrage
interchangeable
57
15
28
110°

Dessins

Exemple d'utilisation :



Aperçu des articles

Référence	Course d'approche	Course de serrage max.	Charge N	Force de serrage N
04421-100812	10	12	8000	8000